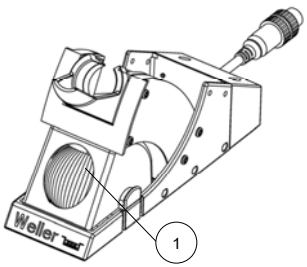
DSX 120

Mode d'emploi

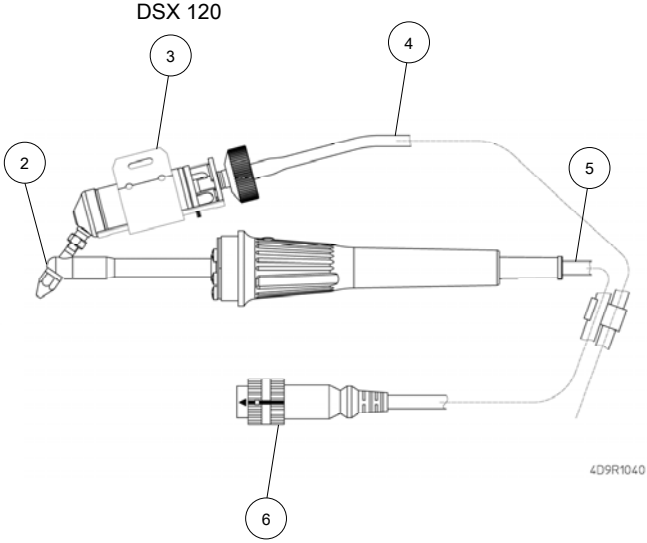
FR

DSX 120
Vue d'ensemble de l'appareil

WDH 30



DSX 120



1. Bloc de nettoyage
2. Buse d'aspiration
3. Récipient en étain (cylindre en verre)
4. Flexible à vide
5. Cordon antistatique en silicone résistant à la chaleur
6. Connecteur verrouillable

Sommaire

1 À propos de ces instructions 3
2 Pour votre sécurité 3
3 Fourniture 5
4 Description de l'outil 5
5 Mise en service de l'outil 6
6 Remplacement des pannes DSX 120 7
7 Mise au rebut 8
8 Garantie 8

1 À propos de ces instructions

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez avec l'achat du fer à dessouder DSX 120. Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.

Ce manuel contient des informations importantes pour mettre en service, utiliser et entretenir le fer à dessouder DSX 120 en toute sécurité et en bonne et due forme ainsi que pour éliminer les dérangements simples.

▷ Avant la mise en service du fer à dessouder DSX 120, veuillez lire cette notice et les consignes de sécurité jointes.

▷ Conservez le présent mode d'emploi de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

1.1 Directives prises en considération

Le fer à dessouder Weller DSX 120 correspond à la déclaration de conformité européenne conformément aux exigences de sécurité des directives 2004/108/CEE et 2006/95/CE.

1.2 Documents applicables

– Instructions de service pour votre station
– Notices d'utilisation pour DSX 120

2 Pour votre sécurité

– Le fer à dessouder DSX 120 a été fabriqué conformément au niveau récent de la technique et aux conditions et règles de sécurité reconnues.
– Ne remettez le fer à souder DSX 120 à un tiers qu'avec cette notice d'utilisation.
– Transmettez le fer à dessouder DSX 120 toujours accompagné de ce mode d'emploi.
– Le fabricant n'est pas responsable quant aux dommages résultant d'un usage inapproprié de l'outil ou de modifications non autorisées.

2.1 Veuillez observer les points suivants:

Instructions générales

- Posez toujours le fer à dessouder DSX 120 dans le support de sécurité prévu.
- Éloignez tous les objets inflammables de la proximité de l'outil à dessouder chaud.
- Portez des vêtements de protection appropriés pour travailler avec le DSX 120.
- Ne laissez jamais le DSX 120 chaud sans surveillance.
- N'effectuez aucune opération sur des composants sous tension.
- Les matières plastiques antistatiques comportent des agents de remplissage conducteurs pour éviter les charges statiques. De ce fait, les propriétés isolantes de la matière plastique sont également amoindries. N'effectuez aucune opération sur des composants sous tension.
- Portez toujours des lunettes de protection pour les opérations de dessoudage.
- Veuillez lire et respecter le mode d'emploi de l'unité d'alimentation Weller utilisée.

Maniement des pannes de soudage / dessoudage

- Ne posez la buse d'aspiration chaude ni sur la surface de travail ni sur des surfaces en plastique et ne la laissez pas dessus non plus.
- Lors de la première mise en température du piston, étamez les buses d'aspiration avec de la soudure ce qui permet de supprimer les couches d'oxyde ou les impuretés présentes sur les buses d'aspiration suite au stockage.
- Assurez-vous que les buses d'aspiration sont bien étamées lors des interruptions pendant le travail de dessoudage ainsi qu'avant le stockage de l'appareil.
- N'utilisez aucun fondant agressif.
- Assurez-vous que les buses d'aspiration sont correctement en place.
- Sélectionnez la température de travail la plus faible possible.
- Choisissez la forme de buse d'aspiration la plus grande possible pour l'application, env. aussi grande que la soudure à réaliser.
- Étamez bien la buse d'aspiration pour garantir une transmission efficace de la chaleur entre la buse d'aspiration et le point de dessoudage.
- Désactivez le système quand vous ne souhaitez pas utiliser l'outil à dessouder pendant une période prolongée.
- Étamez la buse d'aspiration avant de déposer l'outil à dessouder dans le support de sécurité.
- Déposez la soudure directement sur le point de soudage et non sur la buse d'aspiration.
- N'usez pas de force trop grande sur la buse d'aspiration.
- Veillez toujours à ce que le fer à dessouder repose correctement dans le support de sécurité.

2.2 Utilisation conforme aux prescriptions

Utilisez le fer à dessouder DSX 120 uniquement conformément au but indiqué dans le mode d'emploi en matière de desserrage, rangement et dépôt de composants électroniques dans les conditions décrites ici. L'utilisation conforme du fer à dessouder DSX 120 inclut également que:

- Lisez et respectez les présentes instructions,
- Lisez et respectez les documents d'accompagnement additionnels,
- Observez les prescriptions nationales en matière de prévention des accidents en vigueur sur le lieu d'utilisation de l'appareil.

Le fabricant décline toute responsabilité quant aux dommages résultant d'une utilisation non conforme avec les présentes instructions de service ou en cas de modifications non autorisées de l'appareil.

3 Fourniture

DSX 120 emballé	**T0051319899**
– le fer à dessouder DSX 120,	T0051319899
– la buse d'aspiration XDS 1; Ø 1,4 mm	T0051325099
– l'insert de nettoyage WXDP/DSX 120	T0058765772
– Filtre pour tube de verre (10 pces)	T0051360499
– Écran métal (1 pce)	
– Mode d'emploi DSX 120	

4 Description de l'outil

4.1 Fer à desouder DSX 120

Le fer à dessouder DSX 120 peut être raccordé à tous les outils de dessoudage à régulation électronique WELLER avec technique de raccordement de 120 W. Une technique avancée de capteurs et de transfert de la chaleur garantit une régulation de température précise de l'outil à dessouder. Le fer à dessouder convient particulièrement bien pour des rectifications et réparations sur des circuits imprimés SMD ou classiques. Différentes buses d'aspiration de la série XDS apportent une solution aux nombreux problèmes de dessoudage. L'opération d'aspiration est déclenchée en activant le micro-commutateur. Le récipient collecteur d'étain comprend un cylindre en verre avec filtre. Le remplacement simple et rapide du cylindre en verre diminue le temps de maintenance pour le fer à dessouder. La poignée, le câble d'alimentation et le flexible à vide sont fabriqués en matériau antistatique pour répondre ainsi au standard élevé de qualité de ce fer à dessouder.

Remarque Le fer à dessouder DSX 120 de Weller ne doit être utilisé qu'avec les unités d'alimentation WR 3M, WR 2.

4.2 Caractéristiques techniques

Plage de température	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Cordon	Caoutchouc de silicone, résistant aux brûlures
Élément de chauffage	Filament de chauffe intégré
Capteur de température	Capteur platine
Puissance calorifique	120 W
Tension de chauffage	24 V
Temps de montée en température	(env.) 35 s (de 50 °C à 350 °C) (de 120 °F à 660 °F)
Raccordement	Conn. 6 contacts, protection contre l'inversion de polarité avec verrouillage
Poids	104 g avec panne et câble
Type de panne	Série DSX
Unité d'alimentation	Stations Weller WR 3M, WR 2

5 Mise en service de l'outil

AVERTISSEMENT ! **Risque de brûlures**

Les buses d'aspiration du fer à dessouder deviennent très chaudes au dessoudage.

Risque de brûlure en cas de contact de la buse d'aspiration.

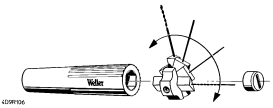
▷ Ne touchez pas les buses d'aspiration chaudes et éloignez les objets inflammables.

1. Déballez soigneusement le fer à dessouder DSX 120.
2. Placez le fer à dessouder dans le support de sécurité WDH 30.
3. Branchez le connecteur (6) sur l'unité d'alimentation et verrouillez-le en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
4. Placez le flexible à vide (4) sur l'embout de raccord (Vac) du bloc de contrôle.
5. Vérifiez si la tension du secteur correspond à la tension indiquée sur la plaque signalétique de l'unité d'alimentation.
6. Enclencher l'unité d'alimentation et régler la temperature souhaitée (380°C / 720°F).
7. Dès que l'outil a atteint la température souhaitée, étamez la buse d'aspiration avec de la soudure.
8. L'opération d'aspiration est déclenchée en activant le micro-commutateur.

Remarque Le diamètre intérieur de la buse d'aspiration doit correspondre environ au diamètre de perçage de la platine. Placer la buse d'aspiration à l'horizontale et activer le vide seulement quand la soudure est complètement fondue. Pendant l'opération d'aspiration, déplacer le raccordement des éléments montés par mouvements circulaires. Si toute la soudure n'a pas été aspirée, étamer à nouveau le point de soudure et répéter l'opération de dessoudage.

L'utilisation de fil de soudure supplémentaire garantit une bonne capacité d'étamage de la buse d'aspiration et une bonne conductivité thermique.

6 Remplacement des pannes DSX 120



Pour obtenir un bon résultat de dessoudage, nettoyer régulièrement la tête de dessoudage. Pour cela, vider et remplacer le récipient en étain (cylindre en verre) (3) et vérifier les joints. Une parfaite étanchéité des faces frontales du cylindre en verre est nécessaire pour disposer de la pleine puissance d'aspiration. Des filtres encrassés influencent le débit d'air du fer à dessouder.

Différentes buses d'aspiration apportent une solution à de nombreux problèmes de dessoudage. L'outil approprié pour le changement de buses d'aspiration est intégré dans le kit de nettoyage (T0058765773). Un bref mouvement de rotation (env. 45°) permet de changer facilement et rapidement les buses d'aspiration. À la mise en place et au verrouillage, appuyer la buse d'aspiration légèrement contre l'élément chauffant.

Remplacer et nettoyer la buse d'aspiration uniquement quand elle est chaude. Pour nettoyer le perçage de la buse d'aspiration et du tuyau d'aspiration, utiliser l'outil de nettoyage.

Les accumulations importantes de saletés au niveau du cône empêchent la mise en place d'une nouvelle buse d'aspiration. Ces dépôts peuvent être retirés avec l'insert de nettoyage (T0058765772) pour cône d'élément chauffant.

AVERTISSEMENT ! Risque de brûlures

La buse d'aspiration devient très chaude pour les opérations de dessoudage.

Risque de brûlure en cas de contact de la buse d'aspiration.

▷ L'outil à dessouder doit rester au moins 3 minutes dans le support de sécurité (WDH 30) quand il est à l'arrêt jusqu'à ce que la buse d'aspiration ait refroidi.

6.1 Nettoyage et vidage du cylindre en verre

Pour nettoyer le cylindre en verre, utiliser le kit de nettoyage (T0058765773). Le nettoyage du cylindre en verre se fait sans buse d'aspiration.

6.2 Buses d'aspiration XDS pour le fer à dessouder DSX 120

Voir tableau buses d'aspiration XDS pour fer à dessouder DSX 120 à la fin de cette notice et sur www.weller-tools.com

6.3 Pièces de rechange et accessoires pour DSX 120

N° de commande	Description
T0051319899	Fer à dessouder DSX 120
T0051515299	Support de sécurité WDH 30
T0051384199	Laine spirale pour bloc de nettoyage pour WDC 2
T0051312499	le kit de service DSX
T0058765772	l'insert de nettoyage WXDP/DSX 120
T0058765773	le kit de nettoyage WXDP/DSX 120

Voir vue éclatée pour le fer à dessouder DSX 120 à la fin de cette notice et sur www.weller-tools.com

7 Mise au rebut

Éliminez les pièces d'équipement et filtres remplacés, ainsi que les appareils usagés conformément aux réglementations et prescriptions applicables dans votre pays.

8 Garantie

Les réclamations de l'acheteur concernant des défauts physiques sont forclos après une période d'un an à compter de la livraison à l'acheteur. Ceci ne s'applique pas aux réclamations par l'acheteur concernant le dédommagement selon §§ 478, 479 BGB (Loi fédérale allemande).

Nous engageons uniquement notre responsabilité dans le cas de réclamations découlant d'une garantie fournie par nous, dans la mesure où la garantie de qualité ou de durabilité a été fournie par nous par écrit et en utilisant le terme de "Garantie".

Technische wijzigingen voorbehouden!

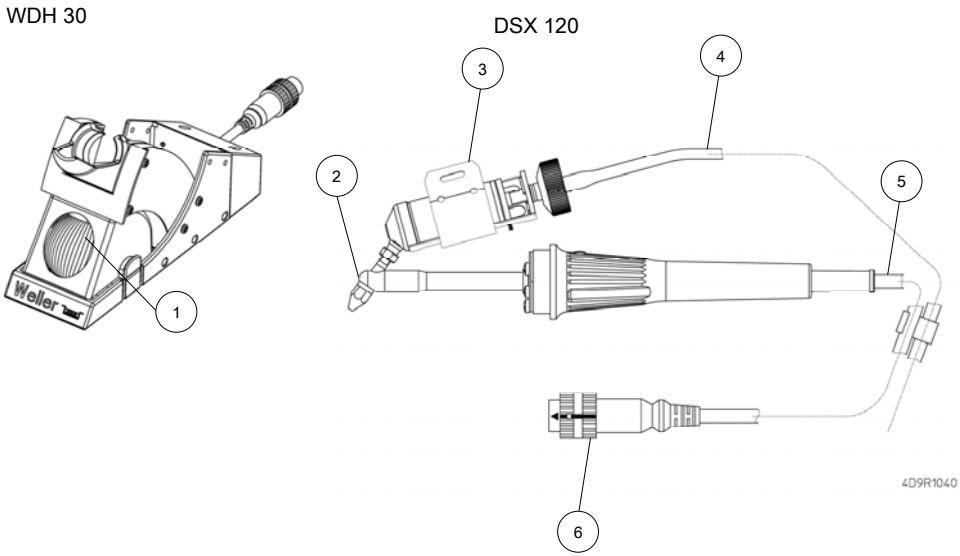
Veuillez consulter les modes d'emploi actualisés sous www.weller-tools.com.

DSX 120

Istruzioni per l'uso

IT

DSX 120
Panoramica dell'apparecchio



1. Sede paglietta pulisci-punta
2. Ugello di aspirazione
3. Recipiente per stagno (cilindro in vetro)
4. Flessibile per vuoto
5. Cavo alimentazione
6. Connettore con bloccaggio

Indice

1 Nota alle presenti istruzioni 3
2 Informazioni sulla sicurezza 3
3 Dotazione 5
4 Descrizione del dispositivo 5
5 Messa in funzione del dispositivo 6
6 Sostituzione delle punte dissaldatura del DSX 120 7
7 Smaltimento 8
8 Garanzia 8

1 Nota alle presenti istruzioni

La ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto del dissaldatore Weller DSX 120. Durante la produzione sono stati rispettati i più severi requisiti di qualità per assicurare un perfetto funzionamento dell'apparecchio.

Le presenti Istruzioni per l'uso contengono importanti informazioni che permettono di mettere in funzione, utilizzare, eseguire la manutenzione in modo sicuro e conforme sul dissaldatore DSX 120, nonché di eliminare autonomamente semplici anomalie.

▷ Prima di mettere in funzione il dissaldatore DSX 120, si prega di leggere attentamente le presenti Istruzioni per l'uso e le avvertenze sulla sicurezza allegate.

▷ Conservare le presenti istruzioni in modo che siano accessibili a tutti gli utenti.

1.1 Direttive prese in considerazione

Il dissaldatore Weller DSX 120 è conforme alla Dichiarazione di Conformità CE riguardo ai requisiti di sicurezza delle Direttive 2004/108/CE e 2006/95/CE.

1.2 Documenti applicabili

– Istruzioni per l'uso dell'alimentatore
– Istruzioni per l'uso per DSX 120

2 Informazioni sulla sicurezza

– Il dissaldatore DSX 120 è stato prodotto in conformità al più recente stato della tecnologia e secondo le regole e le disposizioni di sicurezza riconosciute.
– Esiste tuttavia il rischio di lesioni personali e di danni materiali in caso di mancata osservanza delle informazioni sulla sicurezza riportate nell'opuscolo allegato alle presenti istruzioni per l'uso e delle avvertenze in esso contenute.
– In caso di cessione del dissaldatore DSX 120, consegnarlo sempre unitamente alle presenti Istruzioni per l'uso.

– Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni risultanti da un uso scorretto dell'utensile o da modifiche non autorizzate

2.1 Avvertenze:

Istruzioni Generali

– Deporre sempre il dissaldatore DSX 120 nell'apposito supporto di sicurezza.
– Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dalle vicinanze dell'utensile dissaldante caldo.
– Indossare sempre indumenti protettivi adatti durante l'utilizzo di DSX 120.
– Non lasciare mai il DSX 120 incustodito.
– Non effettuare lavori su elementi sotto tensione.
– Le plastiche antistatiche vengono fornite per impedire cariche statiche con sostanze di riempimento conduttrici. In questo modo vengono ridotte anche le caratteristiche di isolamento della plastica.
Non effettuare lavori su elementi sotto tensione.
– Per le applicazioni di dissaldatura, indossare sempre una protezione per gli occhi.
– Leggere e rispettare le Istruzioni per l'uso dell'unità di alimentazione Weller utilizzata.

Impiego delle punte di saldatura / dissaldatura

– Non deporre, né lasciare l'ugello di aspirazione caldo sulla superficie di lavoro o su superfici in plastica.
– Al primo riscaldamento del dissaldatore, umettare gli ugelli di aspirazione stagnati con lega per saldatura, per rimuovere gli strati di ossidazione dovuti allo stoccaggio ed altre impurità dagli ugelli di aspirazione.
– In caso di interruzioni del lavoro fra le dissaldature e prima dello stoccaggio dell'apparecchio, accertarsi che gli ugelli di aspirazione siano ben umettati.
– Non utilizzare flussanti aggressivi.
– Accertarsi sempre che gli ugelli di aspirazione siano correttamente in posizione.
– Selezionare la temperatura di esercizio più bassa consentita.
– Scegliere per l'applicazione gli ugelli di aspirazione con la forma più grande possibile: approssimativamente grande quanto il pad di saldatura.
– Umettare accuratamente l'ugello di aspirazione, per assicurare un'efficiente trasmissione del calore fra l'ugello e il punto di dissaldatura.
– Disattivare il sistema, qualora si preveda di non utilizzare l'utensile dissaldante per un periodo prolungato.
– Umettare l'ugello di aspirazione prima di deporre l'utensile dissaldante nel supporto di sicurezza.
– Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto da saldare, non sull'ugello di aspirazione.

- Non esercitare forza eccessiva sull'ugello di aspirazione.
- Accertarsi sempre che il dissaldatore sia correttamente inserito nel supporto di sicurezza.

2.2 Utilizzo conforme

Utilizzare il dissaldatore DSX 120 esclusivamente per lo scopo indicato nelle Istruzioni per l'uso riguardo a scollegamento, sistemazione e deposizione di componenti elettronici e nelle condizioni descritte in tale sede. L'utilizzo conforme del dissaldatore DSX 120 prevede anche che:

- vengano osservate le presenti istruzioni,
- vengano rispettate tutte le ulteriori documentazioni accompagnatorie,
- vengano rispettate le normative antinfortunistiche nazionali sul luogo di impiego.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni risultanti da una mancata osservanza delle presenti istruzioni per l'uso durante l'utilizzo del dispositivo o da modifiche non autorizzate allo stesso.

3 Dotazione

DSX 120 in confezione	**T0051319899**
– Dissaldatore DSX 120,	T0051319899
– Ugello di aspirazione XDS 1; Ø 1,4 mm	T0051325099
– Dispositivo di pulizia conico WXDP/DSX 120	T0058765772
– Filtro per tubo vetro (10 Pz.)	T0051360499
– Scodellino porta-filtri per il tubo di vetro (1. Pz.)	
– Istruzioni per l'uso DSX 120	

4 Descrizione del dispositivo

4.1 Dissaldatore a stilo DSX 120

Il dissaldatore DSX 120 è collegabile a tutti gli apparecchi dissaldanti WELLER con regolazione elettronica e sistema di collegamento da 120 W. Un sensore e un sistema di trasmissione del calore di alta qualità assicurano all'utensile dissaldante un preciso comportamento di regolazione della temperatura. Il dissaldatore è particolarmente adatto per rifiniture e riparazioni su circuiti stampati con equipaggiamento SMD o convenzionale. Le diverse tipologie di ugelli di aspirazione della serie XDS risolvono numerosi problemi di dissaldatura. Il processo di aspirazione viene attivato mediante l'interruttore a pulsante. Il recipiente di raccolta stagno consiste in un cilindro in vetro dotato di filtro. La sostituzione semplice e rapida del cilindro in vetro semplifica notevolmente la manutenzione del dissaldatore. L'impugnatura, il cavo di alimentazione ed il flessibile per vuoto sono realizzati in materiale antistatico, integrando l'elevato standard qualitativo del dissaldatore.

Avvertenza Il dissaldatore DSX 120 di Weller andrà utilizzato esclusivamente con le unità di alimentazione Weller WR 3M, WR 2.

4.2 Specifiche tecniche

Range di temperatura	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Cavo di alimentazione dell'utensile	Gomma siliconica, ignifuga
Elemento riscaldante	Elemento a filo caldo integrato
Sensore di temperatura	Sensore in platino
Potenza di riscaldamento	120 W
Tensione di riscaldamento	24 V
Tempo di riscaldamento	(ca.) 35 s (50°C a 350°C) (120°F a 660°F)
Connettore	Connettore a 6 poli protetto da inversione dei poli con bloccaggio
Peso	Punta con cavo 104 g incl.
Tipo di punta	Serie DSX
Unità di alimentazione	Stazioni Weller WR 3M, WR 2

5 Messa in funzione del dispositivo

AVVISO! **Rischio di ustioni**

Durante il processo di dissaldatura, gli ugelli di aspirazione del dissaldatore raggiungono temperature molto elevate.

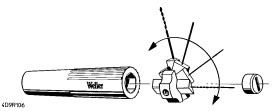
Il contatto con l'ugello di aspirazione comporta pericolo di ustioni.

▷ Non toccare gli ugelli di aspirazione caldi e mantenere a distanza oggetti infiammabili.

1. Disimballare il dissaldatore DSX 120 con cautela.
2. Deporre il dissaldatore nel supporto di sicurezza WDH 30.
3. Collegare il connettore (6) all'unità di alimentazione e bloccarlo ruotando la ghiera in senso orario.
4. Innestare il flessibile per vuoto (4) sul nipplo di collegamento (Vac) della centralina.
5. Verificare che la tensione di rete coincida con i dati di tensione sulla targhetta di identificazione dell'unità di alimentazione.
6. Accendere l'unità di alimentazione e regolare la temperatura desiderata (380°C / 720°F).
7. Quando l'apparecchio avrà raggiunto la temperatura desiderata umettare l'ugello di aspirazione con lega per saldatura.
8. Il processo di aspirazione viene attivato mediante l'interruttore a pulsante.

Avvertenza Il diametro interno dell'ugello di aspirazione dovrà corrispondere all'incirca al diametro di foratura della piastrina. Applicare l'ugello di aspirazione in senso verticale ed inserire il vuoto soltanto quando la lega per saldatura si sia completamente fusa. Durante il processo di aspirazione, muovere il collegamento del dispositivo in senso rotatorio. Se la lega per saldatura non è stata aspirata per intero, stagnare nuovamente il punto di saldatura e ripetere il processo di dissaldatura. Utilizzando un filo di saldatura supplementare si manterrà la buona umettabilità dell'ugello di aspirazione e verrà assicurata una buona conduttività termica.

6 Sostituzione delle punte dissaldatura del DSX 120



Per ottenere una dissaldatura soddisfacente, è importante pulire regolarmente la testina di dissaldatura. Ciò comprende lo svuotamento e la sostituzione del recipiente per stagno (cilindro in vetro) (3) e la verifica delle guarnizioni. La corretta tenuta delle superfici frontali del cilindro in vetro assicurerà la piena potenza di aspirazione. La presenza di filtri imbrattati influisce sulla portata d'aria attraverso il dissaldatore.
Vari tipi di ugelli di aspirazione risolvono numerosi problemi di dissaldatura. L'utensile appropriato per la sostituzione degli ugelli di aspirazione è integrato nel kit di pulizia (T0058765773). Con un piccolo movimento rotatorio (ca. 45°) è possibile sostituire gli ugelli di aspirazione in modo semplice e rapido. Inserendo e bloccando, spingere leggermente l'ugello di aspirazione verso il corpo riscaldante.
Sostituire e pulire l'ugello di aspirazione esclusivamente a caldo. Per pulire il foro dell'ugello di aspirazione e il tubo di aspirazione, utilizzare l'utensile di pulizia.
In presenza di abbondanti depositi di sporcizia nella zona del cono, non sarà possibile inserire un nuovo ugello di aspirazione. Tali depositi si possono rimuovere con il dispositivo di pulizia conico (T0058765772), per il cono del corpo riscaldante.

AVVISO! Rischio di ustioni

Durante i processi di dissaldatura, l'ugello di aspirazione raggiunge temperature molto elevate.

Il contatto con l'ugello di aspirazione comporta pericolo di ustioni.

▷ Una volta spento, l'utensile dissaldante dovrà restare per almeno 3 minuti nel supporto di sicurezza (WDH 30), affinché l'ugello di aspirazione si raffreddi.

6.1 Pulizia e svuotamento del cilindro in vetro

Per la pulizia del cilindro in vetro, utilizzare il kit di pulizia (T0058765773). La pulizia del cilindro in vetro andrà effettuata senza ugello di aspirazione.

6.2 Ugelli di aspirazione XDS per il dissaldatore DSX 120

Vedere tabella Ugelli di aspirazione XDS per dissaldatore DSX 120 al termine delle presenti Istruzioni per l'uso e nel sito www.weller-tools.com

6.3 Parti di ricambio ed accessori per

Codice di ordinazione	Descrizione
T0051319899	Dissaldatore DSX 120,
T0051515299	Support de sécurité WDH 30
T0051384199	Laine spirale pour bloc de nettoyage pour WDC 2
T0051312499	Kit di manutenzione DSX
T0058765772	Kit di pulizia WXDP/DSX 120
T0058765773	Dispositivo di pulizia conico WXDP/DSX 120

Vedere disegno esploso del dissaldatore DSX 120 al termine delle presenti Istruzioni per l'uso e nel sito www.weller-tools.com

7 Smaltimento

I pezzi di ricambio sostituiti, i filtri o i dispositivi vecchi devono essere smaltiti in conformità con le norme e i regolamenti applicabili nel paese di residenza.

8 Garanzia

Eventuali reclami da parte dell'acquirente per difetti fisici non sono contestabili per scadenza dei termini dopo un periodo di un anno dalla consegna, Tale condizione non si applica ai diritti di recesso dell'acquirente secondo §§ 478, 479 BGB.

Il produttore si ritiene responsabile solamente dei reclami avanzati in base ad una garanzia fornita dallo stesso se la garanzia di qualità o durata è stata concessa per iscritto e utilizzando il termine "Garanzia".

Salvo variazioni tecniche!

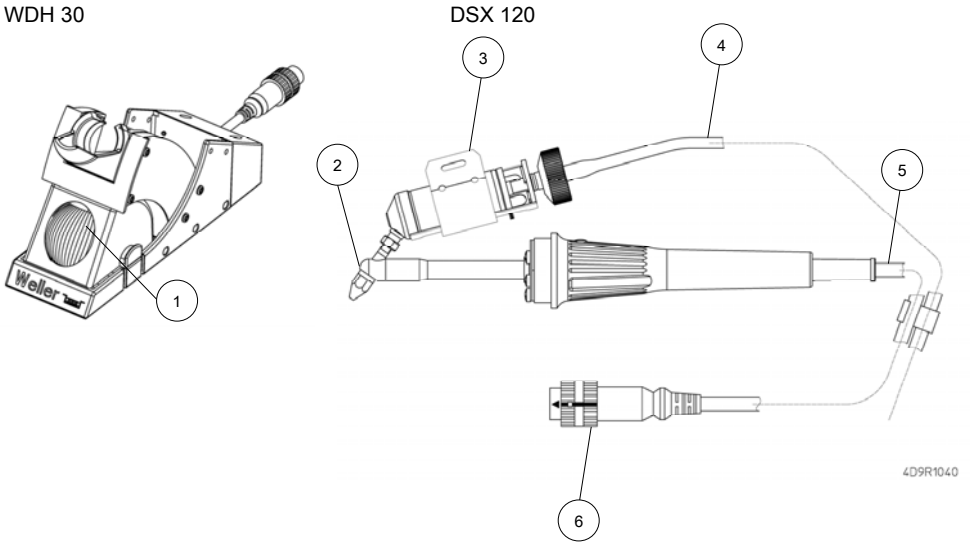
Attenersi alle istruzioni per l'uso aggiornate, disponibili all'indirizzo www.weller-tools.com.

DSX 120

Manual de instruções

PT

DSX 120
Perspectiva geral da ferramenta



1. Kit de limpeza
2. Bocal de aspiração
3. Recipiente de estanho (cilindro de vidro)
4. Mangueira de vácuo
5. Cabo de silicone antiestático resistente a altas temperaturas
6. Ficha/tomada com travamento

Índice

1 Sobre estas instruções 3
2 Para sua segurança 3
3 Fornecimento 5
4 Descrição do dispositivo 5
5 Preparar a ferramenta para o funcionamento 6
6 Mudar as pontas dessoldagem DSX 120 7
7 Eliminação 8
8 Garantia 8

PT

1 Sobre estas instruções

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição ferro de dessoldagem Weller DSX 120. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, estando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.

O presente manual contém informações importantes para a colocação em serviço, operação, manutenção e eliminação de falhas simples do ferro de dessoldagem DSX 120, de maneira segura e correcta.

▷ Leia o presente manual e as indicações de segurança juntas antes da colocação em funcionamento do ferro de dessoldagem DSX 120.

▷ Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.

1.1 Directivas tomadas em consideração

O ferro de dessoldagem Weller DSX 120 corresponde à declaração de conformidade CE de acordo com os principais requisitos de segurança constantes das directivas 2004/108/CE e 2006/95/CE.

1.2 Documentos aplicáveis

- Instruções de funcionamento para a sua unidade de alimentação
- Manual de instruções para DSX 120

2 Para sua segurança

- O ferro de dessoldagem DSX 120 foi fabricado segundo o nível técnico mais actual e de acordo com as normas e regulamentos de segurança reconhecidos.
- Há, no entanto, risco de ferimentos e de danos materiais se não respeitar a informação de segurança apresentada na brochura incluída que acompanha estas instruções de funcionamento e os avisos aqui apresentados.
- Apenas entregue o ferro de dessoldagem DSX 120 acompanhado deste manual de instruções.

– O fabricante não será responsável pelos danos causados pela má utilização da ferramenta ou por alterações não autorizadas

2.1 Por favor, respeite o seguinte:

Advertências gerais

– Pousar o ferro de dessoldagem DSX 120 sempre no descanso de segurança previsto.
– Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de dessoldagem quente.
– Use sempre vestuário de protecção quando utilizar o DSX 120.
– Nunca deixe o DSX 120 quente sem vigilância.
– Não execute tarefas em componentes sob tensão.
– Para evitar cargas estáticas, os materiais sintéticos antiestáticos estão equipados com materiais de enchimento condutores. Desta forma serão reduzidas também as características isolantes do material sintético.
Não execute tarefas em componentes sob tensão.
– Durante as aplicações de dessoldagem, usar sempre uma protecção ocular.
– Leia e observe o manual de instruções da respectiva unidade de alimentação Weller utilizada.

Manuseamento de pontas de soldar / dessoldar

– Não pouse o bocal de aspiração quente sobre a superfície de trabalho, nem sobre as superfícies de plástico; não o esqueça nestas superfícies.
– Em caso do primeiro aquecimento do ferro, aplique solda nos bocais de aspiração sujos com estanho, removendo assim as camadas oxidadas provocadas pelo tempo de armazenagem ou impurezas dos bocais de aspiração.
– Durante as interrupções de trabalho, certifique-se de que os bocais de aspiração estão bem humedecidos entre dessoldagens, bem como antes da armazenagem do aparelho.
– Não utilize agentes fundentes agressivos.
– Tenha sempre em atenção que os bocais de aspiração estejam devidamente assentes.
– Seleccione a temperatura de trabalho mais baixa possível.
– Seleccione a forma dos bocais de aspiração maior possível para a aplicação: aproximadamente com o mesmo tamanho que a placa de solda.
– Humedeça bem o bocal de aspiração, para garantir a transferência de calor eficiente entre o bocal de aspiração e o ponto de dessoldagem.
– Desligue o sistema, quando não pretende utilizar a ferramenta de dessoldagem durante um período de tempo mais prolongado.
– Humedeça o bocal de aspiração antes de pousar a ferramenta de dessoldagem no descanso de segurança.
– Aplique a solda directamente no ponto de solda, e não no bocal de aspiração.
– Não exerça força excessiva sobre o bocal de aspiração.
– Tenha sempre em atenção que o ferro de dessoldagem assente devidamente no descanso de segurança.

2.2 Utilização adequada

Utilize o ferro de dessoldagem DSX 120 exclusivamente com o fim indicado no manual de instruções, relativamente a desmontagem, armazenamento e depósito de componentes electrónicos sob as condições aqui descritas. A utilização segundo o fim a que se destina do ferro de dessoldagem DSX 120 inclui também que:

- lê e respeita estas instruções,
- lê e respeita todos os documentos adicionais incluídos,
- respeita as regulamentações nacionais de prevenção de acidentes aplicáveis no local onde o dispositivo é utilizado.

O fabricante não aceita qualquer responsabilidade por danos resultantes da não utilização da ferramenta segundo estas instruções de funcionamento ou de modificações não autorizadas feitas à ferramenta.

3 Fornecimento

DSX 120 embalado	**T0051319899**
– Ferro de dessoldagem DSX 120,	T0051319899
– Bocal de aspiração XDS 1; Ø 1,4 mm	T0051325099
– Limpador de cone WXDP/DSX 120	T0058765772
– Filtro para tubo de vidro (10 unid.)	T0051360499
– Copo (1 unid.)	
– Manual de instruções DSX 120	

4 Descrição do dispositivo

4.1 Ferro de soldar tipo lápis DSX 120

O ferro de dessoldagem DSX 120 pode ser ligado em todos aparelhos de dessoldagem WELLER com controle electrónico e com uma técnica de conexão de 120 W. O sensor e a técnica de transferência de calor de alta qualidade garantem um comportamento preciso de regulação da temperatura da ferramenta de dessoldagem. O ferro de dessoldagem é adequado especialmente para trabalhos de retoque e reparação em placas de circuitos impressos SMD ou convencionais. Nesse processo, diversos bocais de aspiração da série XDS resolvem muitos problemas de dessoldagem. O processo de aspiração é iniciado, activando o interruptor de gatilho. O colector de estanho consiste num cilindro de vidro com filtro. A substituição simples e rápida do cilindro de vidro minimizam os custos de manutenção para o ferro de dessoldagem. O punho, o cabo de alimentação e a mangueira de vácuo são fabricados em material antiestático e completam o alto padrão de qualidade deste ferro de dessoldagem.

Nota O ferro de dessoldagem DSX 120 da Weller pode ser operado exclusivamente com as unidades de alimentação WR 3M, WR 2 da Weller.

4.2 Dados técnicos

Gama de temperaturas	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Fio da ferramenta	Borracha de silicone, resistente a queimaduras
Elemento de aquecimento	Fio de aquecimento integrado
Sensor da temperatura	Sensor de platina
Saída de aquecimento	120 W
Tensão de aquecimento	24 V
Tempo de aquecimento	(aprox.) 35 segs. (50°C aos 350°C) (120°F aos 660°F)
Ficha	6 pinos, à prova de inversão de polaridades com travamento
Peso	104 g incl. ponta com cabo
Tipo de ponta	Série DSX
Unidade de alimentação	Estações WR 3M, WR 2 Weller

5 Preparar a ferramenta para o funcionamento

AVISO! **Risco de queimaduras**

Os bocais de aspiração do ferro de dessoldagem ficam muito quentes durante o processo de dessoldagem.

Existe o perigo de queimaduras em caso de contacto directo com o bocal de aspiração.

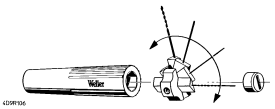
▷ Não toque nos bocais de aspiração quentes e mantenha os objectos inflamáveis afastados.

1. Retirar cuidadosamente o ferro de dessoldagem DSX 120 da embalagem.
2. Pousar o ferro de dessoldagem no descanso de segurança WDH 30.
3. Inserir a ficha de ligação (6) na tomada da unidade de alimentação e bloqueá-la rodando-a no sentido dos ponteiros do relógio.
4. Inserir a mangueira de vácuo (4) no niple de ligação (Vac) do aparelho de comando.
5. Verificar se a tensão de rede corresponde à tensão indicada na placa de características da unidade de alimentação.
6. Ligar a unidade de alimentação e regular a temperature pretendida.
7. Se a ferramenta tiver atingido a temperatura necessária aplicar solda no bocal de aspiração.

8. O processo de aspiração é iniciado, activando o interruptor de gatilho.

Nota O diâmetro interior do bocal de aspiração deve corresponder aproximadamente ao diâmetro do furo da placa de circuitos. Posicionar o bocal de aspiração verticalmente e ligar o vácuo apenas, após a solda tiver sido fundida completamente. Durante o processo de aspiração, movimentar a tomada dos elementos construtivos com movimentos circulares. Se a solda não for aspirada por completo, fundir novamente o ponto de solda e repetir o processo de dessoldagem. Utilizando arame de solda adicional, aplica-se uma boa camada de solda ao bocal de aspiração, garantindo a boa condução do calor.

6 Mudar as pontas dessoldagem DSX 120



A limpeza regular da cabeça de dessoldagem torna-se importante para obter um bom resultado de dessoldagem. Isso inclui o esvaziamento e substituição do recipiente de estanho (cilindro de vidro) (3), bem como a verificação dos vedantes. A estanquidade perfeita das superfícies dianteiras do cilindro de vidro garantem a capacidade total de aspiração. Os filtros sujos influenciam o débito de ar através do ferro de dessoldagem.
Diferentes bocais de aspiração resolvem muitos problemas de dessoldagem. A ferramenta adequada para a substituição dos bicos de aspiração está integrada no conjunto de limpeza (T0058765773). Através de um curto movimento giratório
(aprox. 45°) é possível substituir fácil e rapidamente os bocais de aspiração. Ao inserir e fixar o bocal de aspiração, empurrar ligeiramente contra o elemento de aquecimento.
Substituir e limpar o bocal de aspiração exclusivamente no estado quente. Utilizar a ferramenta de limpeza para a limpeza do furo do bocal de aspiração e do tubo de aspiração.
Em caso de grandes sedimentações de sujidade na área do cone, já não é possível inserir mais um bocal de aspiração novo. Estas sedimentações podem ser eliminadas com o limpador de cone (T0058765772) para o cone do elemento de aquecimento.

AVISO! **Risco de queimaduras**

O bocal de aspiração fica muito quente durante os processos de dessoldagem.

Existe o perigo de queimaduras em caso de contacto directo com o bocal de aspiração.

▷ A ferramenta de dessoldagem tem de permanecer em estado desligado durante, no mínimo, 3 minutos no descanso de segurança (WDH 30), até que o bocal de aspiração arrefeça

---

6.1 Limpeza e esvaziamento do cilindro de vidro

Para a limpeza do cilindro de vidro, utilizar o conjunto de limpeza (T0058765773). A limpeza do cilindro de vidro efectua-se sem bocal de aspiração.

6.2 Bocais de aspiração XDS para o ferro de dessoldagem DSX 120

Veja a tabela de bocais de aspiração XDS para ferro de dessoldagem DSX 120 no final deste manual e em www.weller-tools.com

6.3 Peças de substituição e acessórios DSX 120

Encomenda n.º	Descrição
T0051319899	Ferro de dessoldagem DSX 120
T0051515299	Descanso de segurança WDH 30
T0051384199	Lã espiral para kit de limpeza para WDC 2
T0051312499	Conjunto de assistência técnica DSX
T0058765772	Limpador de cone WXDP/DSX 120
T0058765773	Conjunto de limpeza WXDP/DSX 120

7 Eliminação

Elimine as peças da ferramenta substituídas, filtros e ferramentas antigas de acordo com as regras e regulamentações aplicáveis no seu país.

8 Garantia

Reclamações por parte do comprador resultantes de defeitos físicos estão limitados a um período de um ano após a entrega ao comprador. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos § § 478, 479 do código civil alemão.

Só seremos responsáveis por reclamações resultantes de uma garantia fornecida por nós se a garantia de qualidade ou de durabilidade tiver sido fornecida por nós por escrito e usar o termo "Garantia“.

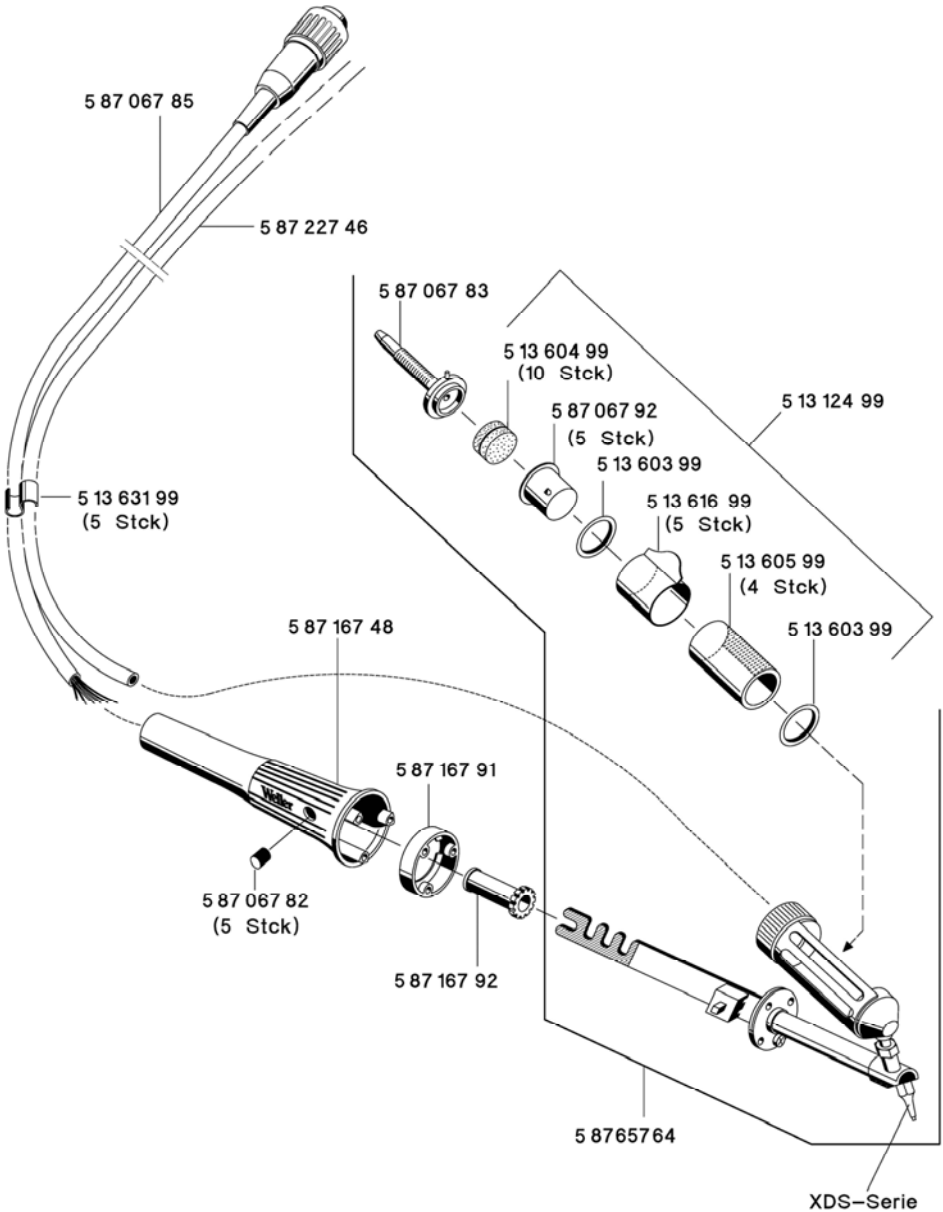
Reservado o direito a alterações técnicas!

Consulte os manuais de instruções actualizados em www.weller-tools.com.

XDS nozzle for DSX 120

Model				
XDS 1 Nozzle T0051325099 T0051325010		Ø 1,4 mm Ø 0.0551 in.	Ø 2,5 mm Ø 0.0984 in.	Ø 10,5 mm Ø 0.4134 in.
XDS 2 Nozzle T0051325199 T0051325110		Ø 3,0 mm Ø 0.1181 in.	Ø 5,3 mm Ø 0.2087 in.	Ø 10,5 mm Ø 0.4134 in.
XDS 3 Nozzle T0051325299 T0051325210		Ø 1,0 mm Ø 0.0394 in.	Ø 2,3 mm Ø 0.0906 in.	Ø 10,5 mm Ø 0.4134 in.
XDS 4 Nozzle T0051325399 T0051325310		Ø 1,2 mm Ø 0.0472 in.	Ø 2,5 mm Ø 0.0984 in.	Ø 10,5 mm Ø 0.4134 in.
XDS 5 Nozzle T0051325499 T0051325410		Ø 1,8 mm Ø 0.0709 in.	Ø 3,3 mm Ø 0.1299 in.	Ø 10,5 mm Ø 0.4134 in.
XDS 6 Nozzle T0051325599 T0051325510		Ø 0,7 mm Ø 0.0276 in.	Ø 1,9 mm Ø 0.0748 in.	Ø 16,5 mm Ø 0.6496 in.
XDS 7 Nozzle T0051325699 T0051325610		Ø 1,2 mm Ø 0.0472 in.	Ø 2,7 mm Ø 0.1063 in.	Ø 16,5 mm Ø 0.6496 in.
XDS 8 Nozzle T0051325799 T0051325710		Ø 1,5 mm Ø 0.0591 in.	Ø 2,9 mm Ø 0.1142 in.	Ø 10,5 mm Ø 0.4134 in.
XDS 9 Measuring T0051325899		Ø 0,55 mm Ø 0.0217 in.	Ø 2,2 mm Ø 0.0866 in.	Ø 11,0 mm Ø 0.4331 in.

End-no. 99 XDS Nozzle single packaged
End-no. 10 XDS Nozzle (pack. of 10)


5 87 067 85
5 87 227 46
5 87 067 83
5 13 604 99
(10 Stck)
5 87 067 92
(5 Stck)
5 13 603 99
5 13 616 99
(5 Stck)
5 13 605 99
(4 Stck)
5 13 603 99
5 13 124 99
5 13 631 99
(5 Stck)
5 87 167 48
5 87 167 91
5 87 067 82
(5 Stck)
5 87 167 92
5 8765764
XDS–Serie

GERMANY
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN
Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House Washington,
Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE
Apex Tool Group S.A.S.
25 Rue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
Phone: +33 (01) 60.18.55.40
Fax: +33 (01) 64.40.33.05

ITALY
Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND
Apex Tool Switzerland Sàrl
Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (024) 426 12 06
Fax: +41 (024) 425 09 77

AUSTRALIA
Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300

CANADA
Apex Tools - Canada
164 Innisfil
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7
Phone: +1 (905) 455 5200

CHINA
Apex Tool Group
A-8 building, No. 38 Dongsheng Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201
Phone: +86 (21) 60880288

USA
Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152
Phone: +1 (800) 688-8949
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 57 245 01 / 10.2012
T005 57 245 00 / 12.2011

www.weller-tools.com

Weller®

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Apex Tool Group, LLC
© 2012, Apex Tool Group, LLC